

(54) POSTCARD AND ITS MANUFACTURE

(11) J-7398 (A) (43) 14.1.1991 (19) JP

(21) Appl. No. 64-143559 (22) 3.6.1989

(71) SEINOSUKE SUMIYA (72) SEINOSUKE SUMIYA

(51) Int. Cl. B42D15/02

**PURPOSE:** To conceal information between sheet pieces and make possible the automatic manufacture of postcards of this unique design by forming the postcard with at least more than two sheet pieces placed over the other, then allowing a sheet which can be peeled off to be introduced in an area between these two sheets and bonding both surfaces of the sheet which can be peeled off and the inner surfaces of the both sheet pieces almost entirely in freely removable manner.

**CONSTITUTION:** The main body of a postcard 1 consisting of a single sheet consists of continuously connected three sheet pieces 1a to 1c of the same size. An indication part 2 is provided on one surface of the sheet piece 1a, and an address and a name are printed in the indication part 2. In addition, an information indication part 3 is provided on one surface of the sheet pieces 1b, 1c, and information such as a correspondence is described in the indication part 3. These two sheet pieces 1b, 1c are folded through a folding part 4 so that the information indication parts 3, 3 come to the inner surface. A sheet 5 to be peeled off 5 is introduced into a space between the sheet pieces 1b, 1c, and the entire surface is bonded with freely removable adhesives 6, 6. The main body 1 of a postcard consists of an aluminum-evaporated film 9 with an internally applied removable ink which permits characters to be printed or hand-written, attached to the inner surface of paper 8.

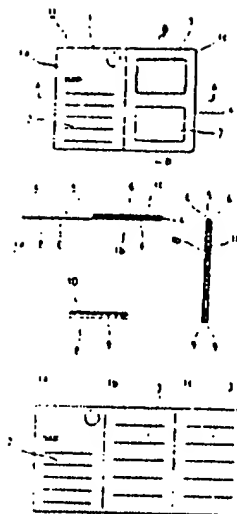


Fig. 1 Fig. 2

⑨発明の名称 葉書とその製造方法

⑨特 願 平1-143559

⑨出 願 平1(1989)6月5日

⑨発 明 者 角 谷 誠 之 助 大阪府大阪市住吉区長居西1-13-10

⑨出 願 人 角 谷 誠 之 助 大阪府大阪市住吉区長居西1-13-10

⑨代 理 人 弁 理 士 藤 本 昇

明 細 書

1. 発明の名称

葉書とその製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 送附すべき情報が表示される面を内面側として、少なくとも2枚以上のシート片を重ねることによって葉書本体1が形成され、且つその重ねられるシート片間に創着用シート5が介装されてなるとともに、該創着用シート5の両面と両シート片の内面との粘全面が粘着自在に接着されてなることを特徴とする葉書。

2. 前記葉書本体1が、文字等が印字、筆記可能で創着性のあるインキ10が内面側に塗布されたアルミ蒸着フィルム9を底8の内面側に粘着して構成されてなる請求項1項記載の葉書。

3. 葉書本体1の表裏いずれかの片面側に、宛先、宛名表示部2と、通信文等の情報が表示される情報表示部3とが連続されてなり、且

つ前記宛先、宛名表示部2のみが外部に提出するように前記情報表示部3の中央の折曲部4を介して前記葉書本体1が2つ折りされ、且つ2つ折りされたシート片1b, 1c 間に前記創着用シート5が介装されてなる請求項1記載の葉書。

4. 印字等により情報が表示された葉書形成用シート12の片面側に創着用シート5aを移送せしめ、次に前記表示された情報を隠蔽すべく前記葉書形成用シート12を折り曲げて、該折り曲げによって葉書形成用シート12の対面するシート片間に前記創着用シート5aが介装され、且つ該創着用シート5aの両面と両シート片の内面との粘全面を粘着自在に接着し、その後、折り曲げられた葉書形成用シート12を所定寸法に切断して葉書を形成することを特徴とする葉書の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(従来の利用分野)

本発明は、葉書とその製造方法、さらに詳しく

(背景の提供)

従来、上記のような情報記録の目的で用いられる装置としては、たとえば実開昭52-90129号、実開昭54-102242号、実開昭60-91462号等の種々の装置がある。

すなわち、これらの装置は、2つ折り可能に形成され且つその2つ折りされるシート片間が接合されることにより内面側の記載事項を隠蔽して使用されるものである。

(発明が解決しようとする課題)

しかしながら、上記のような装置は、上記シート片間を接合するための接合剤がシート片の周縁部のみにはけられているため、接合剤のけられていない部分に隙間が生ずるおそれがあり、両シート片間の密着性が期待できないという問題点があった。

さらに、このように周縁部のみにはけ合剤を設けること自体、作業性が必ずしも良好ではない。

て作業性はさほど問題ではないが、たとえば銀行、証券会社、その他の企業が大量に必要となる場合に、コンピューターやプリンター等を利用して連続フォーム等に印字し、それを数回して形成するような装置に應用すると、その作業能率の低下は著しいものとなる。

本発明は、上述のような課題を解決するためになされたもので、装置を構成するシート片間の密着性を維持し、しかもコンピューターのプリンター等での自動的な大量生産が可能な装置を提供することを課題とする。

(課題を解決するための手段)

本発明は、このような課題を解決するために、装置とその製造方法としてなされたもので、装置としての特徴は、隠蔽すべき情報が表示される面を内面側として少なくとも2枚以上のシート片を重ね合して装置本体1が形成され、且つその重ねられるシート片間に断離用シート5が介装されてな

るとともに、該断離用シート5の両面と両シート片の内面との略全面が接離自在に接離されてなることにある。

また、装置の製造方法としての特徴は、印字等により情報が表示された装置形成用シート12の片面側に断離用シート5aを移送せしめ、次に前記表示された情報を隠蔽すべく前記装置形成用シート12を折り曲げて、該折り曲げによって装置形成用シート12の対面するシート片間に前記断離用シート5aが介装され、且つ該断離用シート5aの両面と両シート片の内面との略全面を接離自在に接離し、その後、折り曲げられた装置形成用シート12を所定寸法に切断して装置を形成することにある。

(作用)

本発明の装置は、上記のように重ねられるシート片間に断離用シート5が介装されてなるとともに、該断離用シート5の両面と両シート片の内面との略全面が接離自在に接離されてなるため、シート片間に隙間が生ずることもほとんどない。

また、本発明の装置の製造方法においては、装

置形成用シート12の片面側に断離用シート5aを移送せしめた後、情報を隠蔽すべく装置形成用シート12を折り曲げるとともに、その折り曲げられる装置形成用シート12の対面するシート片間に前記断離用シート5aを介装して該断離用シート5aの両面と両シート片の内面との略全面を接離自在に接離し、その後、折り曲げられた装置形成用シート12を所定寸法に切断して装置が形成されるため、これら一連の工程により、連続的且つ自動的に作業が行えることとなる。

特に、装置のシート片間の接離が上記のような断離用シート5aの移送や介装を経て行われるため、接離のための作業が何ら煩雑となることもないのである。

(実施例)

以下、本発明の実施例について説明する。

第1図は一実施例としての装置を示し、(イ)は正面図、(ロ)は(イ)のA-A線断面図、(ハ)は(イ)のB-B線断面図、(ニ)は(ロ)のC部拡大断面図をそれぞれ示す。

1b, 1c が連結して構成され、シート片1aの一面側には宛先、宛名表示部2が設けられ、宛先、宛名が印字により表示され、又、シート片1b, 1cの一面側には情報表示部3が設けられて、通信文等の情報が印字により記載されてなる。そして、情報表示部3, 3がそれぞれ設けられた2枚のシート片1b, 1cは、該情報表示部3, 3が内面側となるように折曲部4を介して折り曲げられ、且つそのシート片1b, 1c間に、刺離用シート5が介装されてなるとともに、その刺離用シート5の両面の全面が該刺離自在な接着剤6, 6を介して前記シート片1b, 1cの内面側に接着されてなる。さらに、シート片1b, 1cが2つ折りされた状態において、葉書本体1の全体の寸法は、葉書の規格寸法に合致して形成されてなる。

7は、前記シート片1cの外面側に設けられた重伝、広告欄を示す。

尚、葉書本体1は、図1図(二)に示すように、

への透視が阻止され、従ってシート片1b, 1cの内面側に表示された情報が外部に漏れ出して現出されることも決してなく、従って秘密保持効果が非常に良好となるのである。

しかも、宛先、宛名表示部2の設けられたシート片1aは、2つ折りされたシート片1b, 1cの外側に突出して設けられ、従って宛先、宛名表示部2が外部に露出されてなるため、郵送機能も何ら損なわれることはない。

一方、この葉書9を受信した受信者は、第2図に示すように先ずシート片1cを刺がし、次に第3図のように刺離用シート5を刺がすことによって葉書が展開されて第4図に示すように情報表示部3に表示された情報が露出され、判読可能となるのである。

この場合において、情報表示部3が形成されている面は、上記のようなアルミ蒸着フィルム9に刺離性の良好なインキ10を塗布して形成されてなるため、受信者におけるシート片の刺離作業も非常に容易に行えるのである。

フィルム9を紙8の内面側に貼着することによって構成されている。

本実施例の葉書11は、上述のように両面側の全面に接着剤6を有する刺離用シート5を介して情報表示部3を露出するべく対面するシート片1b, 1cが接着されて構成されたものなるため、両シート片1b, 1c間に隙間が生ずることもない。

また、該シート片1b, 1cの内面側に印字された情報は、両シート片1b, 1cによって完全に隠蔽された状態となる。従って、郵送中においてはその伝達文の記載内容は完全に秘密状態に保持されるのである。

特に、葉書本体1が上記のように紙8の内面側にアルミ蒸着フィルム9を貼着して構成されてなるとともに、上記情報の表示は、インキ10によって印字、筆記可能に処理されたアルミ蒸着フィルム9の内面側になされているため、その表示された情報は、該アルミ蒸着フィルム9によって外部

次に、上記のような構成からなる葉書を製造する場合について説明する。

先ず、長尺状の用紙12をロール状に巻装して設置し(図示せず)、これを引き出して第5図のように片手方向の両側縁にパンチ孔13, …を形成するとともに、その内側に切取用のミシン目14, …を形成する。

次に、第6図のように各區画片15のシート片1aの子め設けられた宛先、宛名表示部2の所定位置に宛先、宛名を印字するとともに、シート片1b, 1cの情報表示部3に通信文を印字する。尚、この印字は、前記用紙の両側縁のパンチ孔13を利用して電子計算機のプリンターによって行う。

次に、上記のような所定事項を印字した後、第7図のようにパンチ孔13を有する用紙の両側の耳片16をミシン目14を介して切り取る。

次に、第8図のように、表裏両面に刺離自在な接着剤が塗布された紙製の長尺状の刺離用シート5aを、シート片1bが設けられた前記用紙の中央部上に移送する。

は及び1c間の折曲部4を介して2つに折り曲げ、且つ加圧する。このとき、その折り曲がシート片1b, 1c間に上記のような両面に接着剤を有する制難用シート5が介装されることとなる。従って、その制難用シート5の介装によって、シート片1bとシート片1cとはその制難用シート5を介して自動的に接着されることとなるのである。

その後、第10図に示すように、用紙12の短手方向の切断位置17を順次切断していくことによって、上記第1図の実施例に示すような翼書11が自動的に且つ連続的に製造されることとなるのである。

次に、第11図は他の実施例としての翼書を示し、(イ)は正面図、(ロ)は背面図、(ハ)は(イ)のD-D線拡大断面図、(ニ)は(イ)のE-E線断面図、(ホ)は(ニ)のF-F線拡大断面図、(ヘ)は展開状態の表面側の説明図、(ト)は展開状態の裏面側の説明図をそれぞれ示す。

第11図の実施例においては、翼書本体1が3つ折りの状態に構成されている。

本実施例の翼書11においては、上述のようにシート片1aとシート片1bとが周縁部に設けられた接着剤18を介して接着不能に接着され、又、シート片1bとシート片1cとが上記全面に接着剤6を有する制難用シート5を介して接着自在に接着されるため、この翼書を受取者が開封すると、第12図に示すように、シート片1bとシート片1cとの封状態は上記制難用シート5の制難、除去によって解除されるが、シート片1aとシート片1bとの封状態は解除されない。

従って、開封後もシート片1aとシート片1bは接着剤18を介して接着不能に接着されているために、両シート片1a, 1bは1枚の紙片と同様に取り換えることとなり、又、シート片1bとシート片1cとは展開状態となるために、全体として翼書本体1は2つ折りのような状態となり、本来必要な情報表示部3のみが露出されることとなる。

また、この実施例においても、両面全面に接着剤6を有する上記制難用シート5の介装により、シート片1b, 1c間の接着性が良好となるのである。

表示部2が設けられ、シート片1b, 1cの一面側に情報表示部3が設けられている点12図の実施例と共通するが、シート片1a, 1bの他面側の周縁部にホットメルト型の接着剤18が設けられている点で、上記第1図の実施例と相違する。

すなわち、本実施例では、折曲部4a, 4bを介してシート片1a, 1b, 1cが略Z字状に折り曲げられて3つ折りの状態に形成され、情報表示部3, 3がそれぞれ設けられたシート片1b及びシート片1cの内面間には、上記実施例1と同様の制難用シート5が介装されており、その制難用シート5を介してシート片1bとシート片1cとが接着自在に接着されている。また、シート片1aとシート片1b間は、上記周縁部に設けられた接着剤18を介して接着不能に接着されている。

尚、この実施例においても、翼書本体1は、上記実施例1と同様に紙8と、内面側に重なり可能なインキ10の塗布されたアルミ蒸着フィルム9とで構成されている。

尚、上記第11図の実施例においては、シート片1b及びシート片1cとの表面側の周縁部にそれぞれ接着剤5が設けられているが、接着剤5は必ずしも両片の双方に設けられる必要はなく、一方の周縁部のみに設けられていてもよい。また、接着剤はこのような周縁部のみならず、全面に設けられていてもよい。さらに、第16図に示すように、上記、両面に接着剤20, 20を有する介装シート19を介装することによって接着してもよい。ただし、この接着剤20, 20は、シート片1a, 1b間を制難不能とする観点から、上記制難用シート5に設けられた接着剤6, 6のような接着自在なものではなく、接着不能なものが使用される。尚、この場合、第17図のようにシート片1a, 1bの折曲部4aを切断してシート片1aのみを分離した状態に構成することも可能である。

次に、第13図は他の実施例を示し、(イ)は正面図、(ロ)はG-G線断面図を示す。

この実施例では、翼書本体1は2枚のシート片1a, 1bにて構成され、2つ折り状態に形成されて

過ではなく、比較的厚手の紙のみにて構成されてなる。

さらに、剝離用シート5は、アルミ蒸着フィルムにて構成されており、両面側の接着剤6、6を介して接着されている。

尚、上記各実施例では、剝離用シート5の両面の接着剤6、6が対面する両側のシート片の全面に隙間なく接着されてなるが、必ずしも隙間なく全面に接着される必要はなく、たとえば第14図に示すようにシート片1bの先端を剝離用シート5やシート片1aからわずかに突出させ、そのシート片1bの先端側をわずかなスペースの非接着面として形成してもよい。この場合には、その非接着面を把持することによってシート片1bの剝離を容易に行えるという利点がある。

また、第15図のように接着剤6、6を介して接着されているシート片1a、1bと剝離用シート5間の先端よりわずかに内側に隙間21を形成してもよ

なる面側に設けられていてもよい。

さらに、本発明の用途として、第18図に示すような往復装置に使用することも可能である。すなわち、この第18図の実施例の往復通信用の装置11は、第1図の装置と同じ構造からなるが、表面側に送信機22が設けられてなるとともに、裏面側に受信機23が設けられている点で第1図の実施例と相違する。

尚、装置本体1は、上記第1図や第13図の実施例のような2つ折り、或いは上記第11図の実施例のような3つ折り等、その折りかたは問うものではない。また、上記各実施例では折り曲げられたシート片間に剝離用シート5が介装されてなるが、折り曲げに限らず、たとえば完全に切断された別体のシート片間に上記のような剝離用シート5が介装されていてもよい。要は、装置本体1が少なくとも2枚以上の重畳状態に形成され、且つその重畳されるシート片間に剝離用シートが介装されていればよく、1枚の装置本体1の折り曲げであるか、別体のシート片の重ね合わせであるかは問う

の非接着面が形成され、従ってシート片の剝離が同様に容易となるのである。

いずれにしても、剝離用シート5とシート片の内面側とは完全に全面が接着されている必要はなく、略全面が接着されていばよい。すなわち、本発明にいう「略全面が接着される」とは、完全に全面が接着されている場合の他、上記のような先端側の一部の非接着面を残して全面接着されているような場合をも広く含む意味である。

さらに、上記第1図や第13図の実施例においては、宛先、宛名表示部2と、通信文等の情報が表示された情報表示部3とが装置本体の両面側に設けられているため、所定事項の印字が同じ面側に行うことができ、従ってコンピュータのプリンター等による自動的な印字が容易に行えるという好ましい効果を得られたが、このように同じ面に宛先、宛名表示部2と情報表示部3を設けることは条件ではなく、上記第13図の実施例のように具

ものではない。

また、剝離用シート5の材質も上記各実施例の紙や合成樹脂等問うものではない。また、装置本体1の材質も問うものではなく、装置としての機能を具備しうる程度のものであればよい。尚、装置本体1自体に膜がない場合には、上記剝離用シート5に膜を具備させることによって全体としての装置に膜が生じ、この点からも装置本体1や剝離用シート5の材質は、両者の接着性や強度の相互関係を考慮して任意に選定することが可能となる。

さらに、上記第1図や第11図の実施例では、装置本体1が、筆記可能で剝離性のあるインキを内面側に塗布したアルミ蒸着フィルム9を貼着した紙で構成したため、シート片の剝離が容易に行えらるとともに、印字、筆記された文字等の消去が防止され、またアルミ蒸着フィルム9自体の内面側に文字等が印字、筆記されるため、その印字、筆記された事項を外部から透視されるのをアルミ蒸着フィルム9自体で阻止できるという好ましい好ましい効果が得られたが、装置本体1の構造も該

上記第1図の実施例のように、剥離用シート5自体はアルミ蒸着フィルム等の不透明な膜で構成することによっても可能であり、この場合には裏書本体1は紙のみで構成されていても透視防止効果がさほど損なわれることはない。ただし、透視防止手段を設けることは本発明に必須の条件ではない。

さらに、剥離用シート5の両面に設けられる接着剤の厚さも均一なものではなく、要は接着自在な接着剤であればよい。また、上記実施例では剥離用シート5の両面側の接着剤6、6を介して剥離用シート5が両側のシート片に接着されてなるが、この接着手段は接着剤に限るものではなく、たとえば接着性の合成樹脂を含有する紙の裏材で剥離用シート5を構成する手段であってもよい。

尚、上記のようなアルミ蒸着フィルムの他、着色されたフィルムであっても透視防止効果があり、いずれにしても、裏書本体1の構造、材質は問わ

ような剥離に限らず、ハサミ等による切断やミシン目等を予め設けておいて、その部分断によって開封してもよい。

さらに、シート片12の裏面側の印刷内容も該実施例の宣伝広告等に限らない。又、この裏面側には印刷は必ずしも施されていなくてもよい。

さらに、上記実施例の裏書の製造方法においては、裏書形成用の原反の用紙として長尺状の用紙を使用したのが、定寸のものを使用することも可能である。

従って、該実施例のようなパンチ孔13の形成や耳片16の切り取り等の工程は本発明に必須のものではない。

要は、裏書形成用シートの片面側に剥離用シートを移送せしめる工程、表示された情報を隠蔽すべく裏書形成用シートを折り曲げるとともに、その折り曲げられる裏書形成用シートの対面するシート片間に前記剥離用シートを介装して該剥離用

シートの両面と両シート片の内面との略全面を接着自在に接着する工程、及びその接着後に折り曲げられた裏書形成用シートを所定寸法に切断する工程からなるものであればよく、その他の操作手段等は任意に変更可能である。

また、本発明は、コンピューター、プリンター等により自動的に且つ連続的に製作する裏書用の裏書を主眼とするものではあるが、必ずしも裏書用に限定されるものではなく、一般の家庭用として使用される裏書も本発明の範囲に属するものである。(発明の効果)

(イ) 図上のように、本発明は、隠蔽すべき情報が表示される面を内面側とすべく裏書本体が少なくとも2枚以上の重合状態に形成され、且つその重合されるシート片間に剥離用シートが介装されてなるとともに、該剥離用シートの両面と両シート片の内面との少なくとも略全面が接着自在に接着されてなるため、裏書を構成するシート片間に隙間が生ずることがほとんどなく、シート片間の密着性を確実に維持することがで

き、その密着性が上記のような従来の裏書に比べて著しく良好になるという顕著な効果がある。

(ロ) また、本発明の裏書の製造方法においては、裏書形成用シートの片面側に剥離用シートを移送せしめた後、情報を隠蔽すべく裏書形成用シートを折り曲げるとともに、その折り曲げられる裏書形成用シートの対面するシート片間に前記剥離用シートを介装して該剥離用シートの両面と両シート片の内面との略全面を接着自在に接着し、その後、折り曲げられた裏書形成用シートを所定寸法に切断して裏書が形成されるため、これら一連の工程により、連続的且つ自動的に作業が行えることとなる。

特に、裏書のシート片間の接着が上記のような剥離用シートの移送や介装を経て行われるため、従来のように糊剤部だけに接着剤を設けた裏書に比べると、接着のための作業が何ら煩雑となることもなく、よって製造のための全体の作業性も従来の裏書に比べて向上するという効果がある。

の加工工程の一環の図作工程として、その加工の作業性を向上せしめる工夫を提供しうるに至ったのである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は一実施例としての装置を示し、(イ)は正面図、(ロ)は(イ)のA-A線断面図、(ハ)は(イ)のB-B線断面図、(ニ)は(イ)のC部拡大断面図。

第2図はシート片の折り状態を示す断面図。

第3図は折り用シートの折り状態を示す断面図。

第4図は開封後の装置の開閉状態を示す正面図。

第5図乃至第10図は上記装置の製造方法を示し、第5図はパンチ孔及びミシン目形成工程の概略平面図、第6図は印字工程を示す概略平面図、第7図は耳片の切り取り工程を示す概略平面図、第8図は折り用シートの移送工程を示し、

第9図は切取工程の概略平面図を示す。

第11図は他実施例の装置を示し、(イ)は正面図、(ロ)は背面図、(ハ、ニ)のD-D線断面図、(エ)は(イ)のE-E線断面図、(ホ)は(ニ)のF部拡大断面図、(ヘ)は展開状態の正面図、(ト)は展開状態の背面図。

第12図は第11図の装置の使用状態を示し、(イ)は開封、展開状態の正面図、(ロ)は(イ)のG-G線断面図。

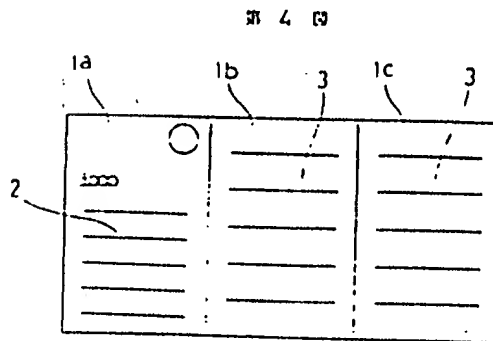
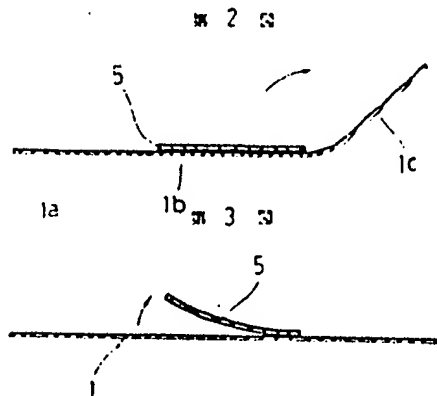
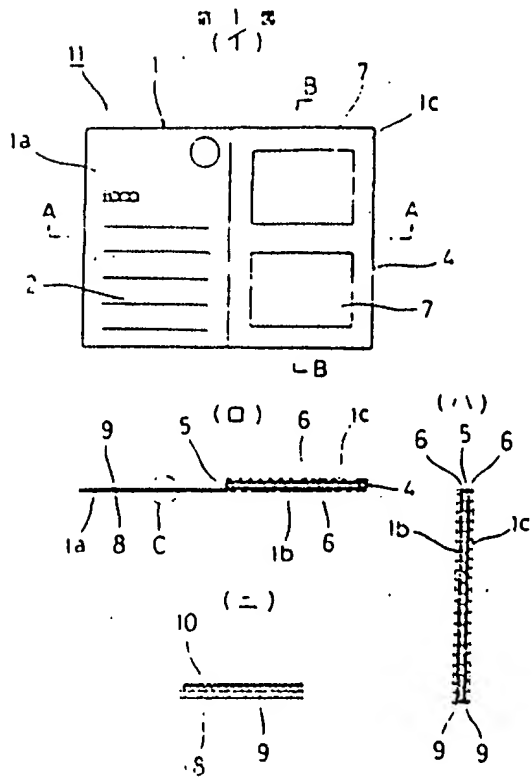
第13図は他実施例の装置を示し、(イ)は正面図、(ロ)は(イ)のH-H線断面図。

第14図及び第15図は他実施例の要部断面図。

第16図及び第17図は他実施例の断面図。

第18図は他実施例を示し、(イ)は正面図、(ロ)は背面図。

1…装置本体 3…情報表示部  
5…折り用シート





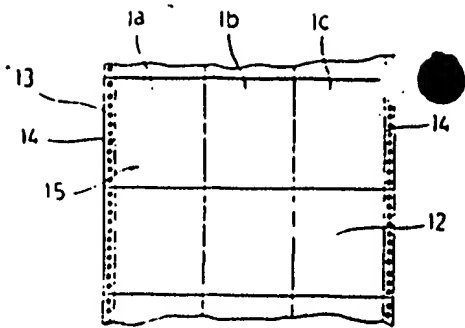


図 6

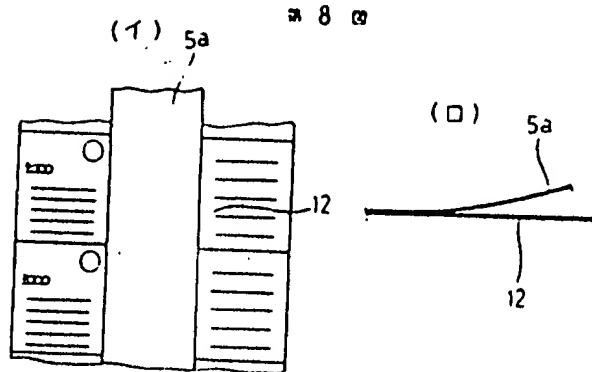
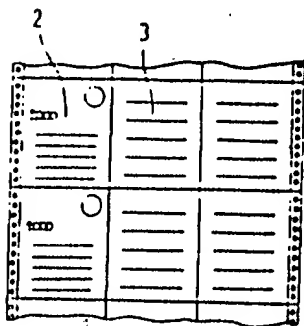


図 8

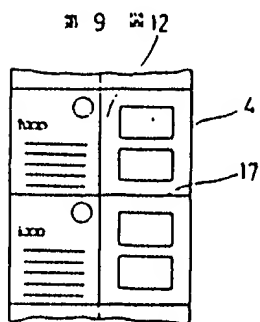


図 9

図 10

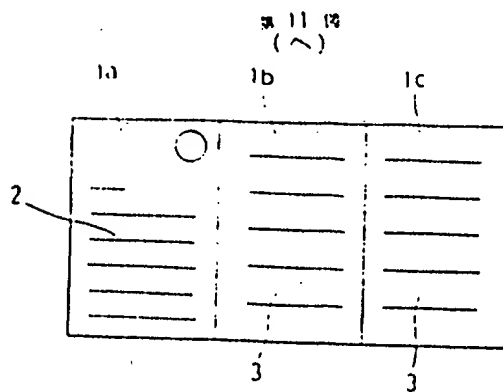
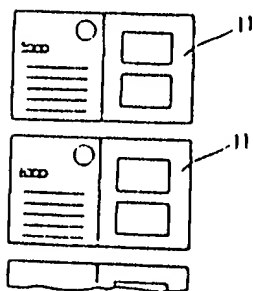


図 11

(ト)

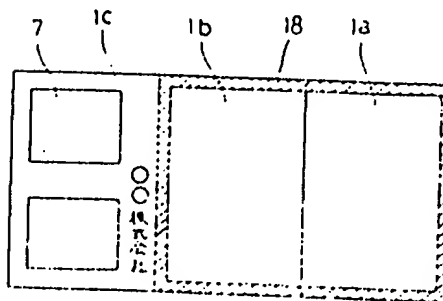
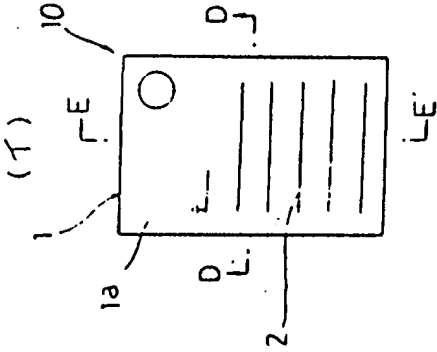
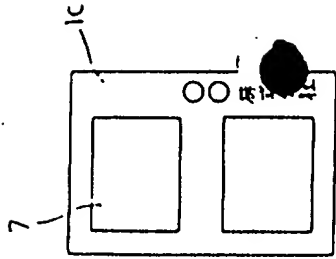


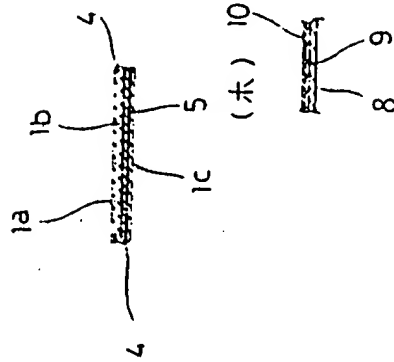
図 11



(ロ)



(ハ)



(ニ)

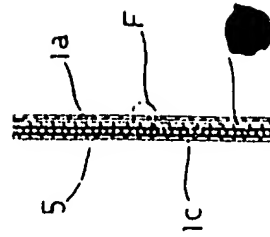
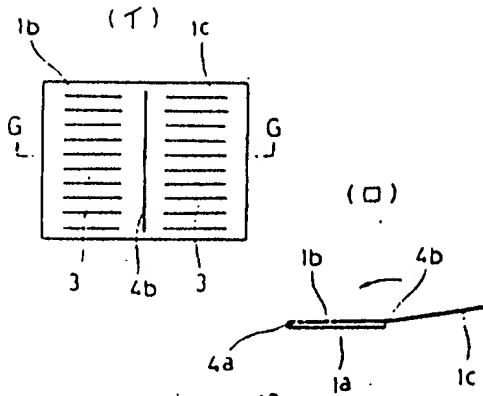


図 12



(ロ)

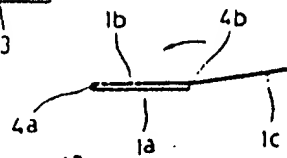
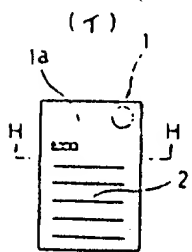


図 13



(ロ)

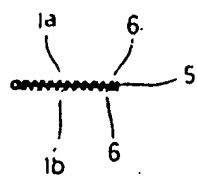
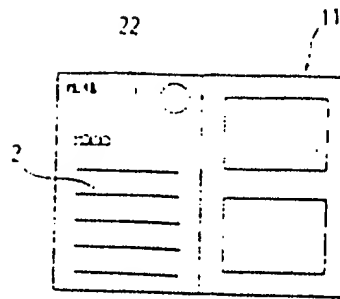
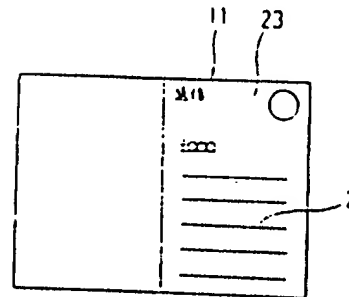
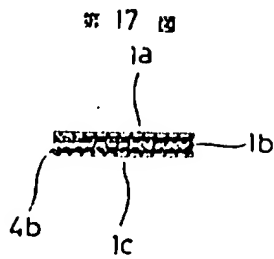
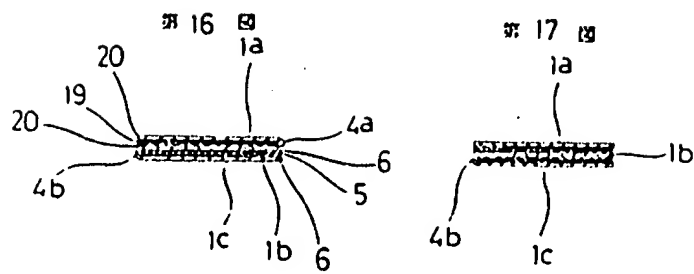
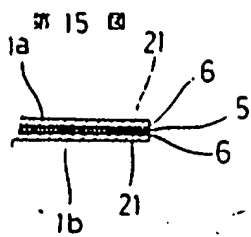
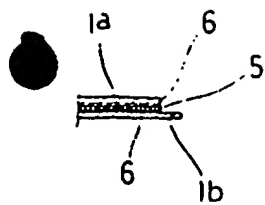


図 18



(ロ)





**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**